

⑫ 公開特許公報 (A) 昭61-257169

⑬ Int.Cl.

A 23 L 2/38
A 23 F 3/34

識別記号

101

庁内整理番号

7235-4B
6712-4B

⑭ 公開 昭和61年(1986)11月14日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全4頁)

⑮ 発明の名称 アシタバ茶の製造方法

⑯ 特願 昭60-100104

⑰ 出願 昭60(1985)5月10日

⑱ 発明者 東谷 義之 豊中市中桜塚5-17番20-104

⑲ 出願人 株式会社 大建 大阪市東区島町2丁目18番2

⑳ 代理人 弁理士 石原 勝

明細書

1. 発明の名称

アシタバ茶の製造方法

2. 特許請求の範囲

① アシタバを原料としてアシタバ茶を製造する方法において、圧縮工程、蒸煮・冷却工程、桂皮工程の順に加工を施すことを特徴とするアシタバ茶の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、アシタバ (*Angelica Keiskei koidzumi, Umbelliferae*) を原料としてアシタバ茶を製造する方法に関する。

(従来技術及びその問題点)

アシタバはビタミン類などの栄養成分を豊富に含む植物として知られ、健康食品として注目を集めている(特公昭58-23043号、特開昭59-213358号公報参照)。

そしてこのアシタバを原料としてアシタバ茶を製造することも試みられているが、従来の茶

茶のように、形状、色沢、水色、香気などがととのった美味なアシタバ茶を製造することは困難であり、不可能視されているのが現状である。現在、アシタバを乾燥させて粉末にし、これを一般の粉末茶に混合した後圓形状にした圓形茶が、アシタバ茶と称して販売されているが、従来の煎茶のような形状、色沢などを有するものは皆無である。

(発明の目的)

本発明は従来の煎茶と同様に形状、色沢などがととのった上に、美味で栄養価の高いアシタバ茶を製造する方法を提供することを目的とする。

(発明の背景及び構成)

上記目的を達成するため、茶 (*Camellia sinensis (L.) O. Kuntze*) について確立している煎茶製造方法を、アシタバ茶の製造方法に適用できないかを試みたのが、本発明の完成へ向けての第1歩であった。しかしこの試みは失敗に帰し、この方法で得られたアシタバ茶は、味が

劣り、「よれ」が不十分で、色沢も悪く、水色も薄く、香氣も不十分なものであって、到底商品として出荷できるものではなかった。

そこで上記煎茶製造方法を基本にしつつも、これに改善、改良を加え、又工程を一部付加することによって、従来の煎茶と同様、或いはそれ以上の品質を備えたアシタバ茶を得ることに成功した。

この成功に至る過程において、いくつかの発明が為されたが、本発明はその1つである。本発明はアシタバが一般の茶に較べ、その葉部における水分が茶のそれの約2倍、茎部における水分が茶のそれの約5倍にも達することに著目し、アシタバに多量に含まれている水分を最適な工程において除去すること、しかも一般の茶の場合とは異なった方法によって多量に除去することが、高品質のアシタバ茶を製造するまでのキーポイントであることを認識した上で、鋭意研究した結果完成されたものである。

すなわち本発明は、一般の緑茶の製造方法（

煎茶製造方法のみならず、その他の緑茶製造方法を含む。）には無い、圧搾工程をアシタバ茶の製造工程の1つに付加すると共に、この圧搾工程を蒸熟・冷却工程の前段工程に配したことの特徴とする。

そしてこれによって、蒸熟・冷却工程及び揉捻工程の前にアシタバの原葉から多量の水分を除去できると共に粘りのものとなる黄汁も適量除去できるので、蒸熟・冷却工程及び揉捻工程における加工を熟効率良く行うことができると共に、揉捻工程の各機能を効果的に発揮させることができるようにになった。特に揉捻工程において「よれ」と「しまり」は十分効果的に為され、形状も整えられる。そして製品として得られたアシタバ茶の色沢、水色、香氣、味が良好な主要原因是、上記圧搾による水分除去に求めることができる。

本発明で云う揉捻工程工程は原葉に物理的力を加えたり、熱、熱風を加えたりすることにより、「よれ」、「しまり」、味、色沢、香氣な

どを付与する工程を総称しており、その代表例が図面に示すように、精能工程、狭縫の揉捻工程、中性工程、精能工程からなるものであるが、若干の工程を変更したものや省略したものもその概念には含まれる。

又アシタバ茶の製造に当たっては、アシタバの葉部分のみを原料とすることができることは勿論であるが、茎部分をも含んだものを原料とすることができる。後者の場合には、圧搾工程において茎部分を圧搾すことができ、多量の水分除去と相伴って、蒸熟・冷却工程及び揉捻工程における作業を円滑なものとすることができ、その効果は一層顯著になる。

（実施例）

本発明を適用したアシタバ茶の製造方法の1実施例を以下に説明する。

図面にはその製造工程をブロック図で示している。第1の原葉裁断工程1では、アシタバの葉が一般の茶の葉に比較して6～8倍大きいため、これを一般の茶の葉と同様の大きさになる

よう切断する。アシタバの茎も原料として使用されるが、葉のみを原料として使用することも勿論可能である。

第2の工程である圧搾工程2は従来の製茶方法には全く用いられなかった本発明独特の工程である。この圧搾工程2では、連続運転が可能な加圧ロール式圧搾機を用いて、原葉の水分除去を行うのが好適である。この外、圧搾工程2として、アレス脱水装置などを用いたものを採用することも可能である。この圧搾工程2における水分除去率は原葉がアシタバの葉部分及び茎部分からなる場合には20～60%前後になり、原葉がアシタバの葉部分のみからなる場合でも5～30%前後になる。この圧搾工程2の作用、効果はすでに述べたので省略する。

第3の給葉工程3はコンベヤ式給葉機を用いて行うが、次の蒸熟・冷却工程4における蒸らし、冷却を均一に行うために、アシタバの原葉を定量供給することが必要である。

第4の蒸熟・冷却工程4では急速冷却機を備

えた送帯式蒸機を用いる。正確な蒸し時間の設定及び蒸葉の損傷を防止する上で送帯式蒸機は、他の蒸機（例えば鋼製回転機式蒸機）よりもすぐれている。一般的の茶の場合の蒸し時間は60秒程度が標準であるが、アシタバ茶製造に当っては蒸し時間を長くとると好適である。50秒～300秒が適当であり、特に100秒～150秒が最適であることが実験の結果確かめられた。又蒸機は無圧力のものを使用し、これが送帯上の原葉の上下両面に当たるよう構成した。以上の蒸熟工程により、原葉は柔軟になると共に、酵素の活力が消失される。

次の冷却工程は、変色を防ぎ、ムレを防ぐために、冷風によって蒸し葉を急速冷却する急速冷却機（送帯式蒸機に付設されている。）を用いている。味、色沢、香氣はこの急速冷却によって良好な状態に維持される。

次の揉撚工程10は、粗揉工程5、揉撚の揉撚工程6、中揉工程7及び精揉工程8を備えている。

に水分を除いて整形に都合のよい「しまり」をつける工程であって、中揉機を用いる。この工程は一般的の墨茶の場合と略同様のものを採用した。

第8の精揉工程8は、煎茶と同様の伸直な形状に仕上げると共に、加圧、加熱により形が縮まつてくるようにする工程であって、精揉機を用いる。この精揉機においても、加圧力を一般的の製茶の場合の1.2～1.5倍にして、「よれ」の反りにくいアシタバ茶が得られるようにしている。

最後の乾燥工程9は、生乾きのアシタバ茶を加熱空気を使って水分を脱き、その間に更に形を縮め、香氣を良くする工程であって、乾燥機を用いる。

以上の工程によって得られたアシタバ茶は、従来の墨茶と形状においてほとんど区別がつかないように仕上り、又その色沢、香氣、水色も玉露茶に比較しても勝るとも劣らない品質を持ち、良質アミノ酸による天然の甘味を有すると

第5の粗揉工程5は蒸し葉を熱風によって均一に晒しながら適度の圧迫と摩擦を加え、葉及び茎組織を柔らかにすると共に水分を蒸発し、更に「よれ」と「しまり」を与える工程であって、葉打粗揉機を用いる。アシタバは上述のように水分が多く、圧搾後においても一般的の茶の場合よりも含有水分が多くなるので、熱風量を一般的の製茶の場合の約2倍とし、又アシタバの繊維は強く、固いので粗揉圧力も一般的の製茶の場合の1.2～1.5倍として、粗揉効果を高めた。

第6の揉撚工程6は、粗揉機で揉み合わなかったところを、強く揉んで柔らかにし、その間に水分の均一化を図る工程であって、揉撚機を用いる。上述のようにアシタバの繊維は強く、固いので、揉み棒又は揉み鉢に付加する加圧力を一般的の墨茶の場合の1.2～1.5倍にすると好適であった。

第7の中揉工程7は、揉撚の揉撚工程6で得られた揉撚葉を熱風に晒しつつ軽く揉み、平均

共に吸湿性が極めて低く、色沢などが変質しにくくという特徴を有している。

本発明は上記実施例に限定されず、種々の態様に構成することができるることは云うまでもない。

（発明の効果）

本発明によれば上述のように、煎茶と同様に形状、色沢などがととのった上に、吸湿性が極めて低く、色沢などが変質しにくく、美味で栄養価の高いアシタバ茶を製造できるという効果がある。又本発明は蒸熟・冷却工程及び揉撚工程の前に、アシタバの原葉の水分及び葉汁を圧搾除去するので、以後の工程の加工を無効率良く行うことができると共にこれら工程の各機能を効果的に発揮させることができるという効果がある。

4. 図面の簡単な説明

図面は本発明の実施例における製造工程を示すブロック図である。

2 壓縮工程
 4 熱熱・冷却工程
 10 條燃工程

代理人 弁理士 石原勝

